Hitachi Koki
POWER TOOLS for PROFESSIONAL

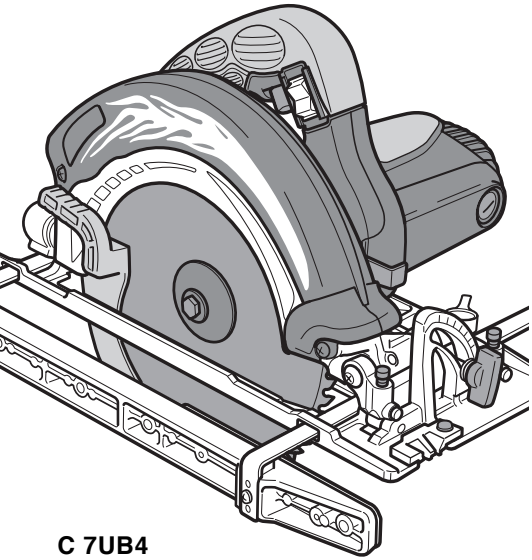
取扱説明書

用途
●各種木材の切断
●各種化粧板、薄物樹脂板、
軟質新建材の切断

二重絶縁

ブレーキ付 **日立造作丸のこ**
165mm **C 6UB4**
190mm **C 7UB4**

ブレーキ付 **日立丸のこ**
165mm **C 6MB4**
190mm **C 7MB4**



C 7UB4

このたびはブレーキ付日立造作丸のこ／ブレーキ付日立丸のこをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

はじめに

電動工具の安全上のご注意 ……1
二重絶縁について ……4
造作丸のこ/丸のこの使用上のご注意 4
各部の名称 ……7
仕様/標準付属品 ……8
別売部品 ……9

準備

ご使用前の準備 ……10
ご使用前の点検 ……11
各種調整方法について……13

使い方

直角に切断する ……17
傾斜切断する ……19
のこ刃の取りはずし・取付け ……21
ガイドの使い方 ……23
ダクトアダプタの使い方 ……24

その他

保守・点検 ……25
ご修理のときは……裏表紙

HITACHI

⚠警告、⚠注意、 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」、「⚠ **注意**」、「**注**」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。

⚠ 警 告 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠ 注 意 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠ **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注 ：**製品の据付け、操作、メンテナンスに関するご注意。**

電動工具の安全上のご注意

- **火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。**
- **ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。**
- **お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。**

⚠警告

① 作業場は、 いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
  （例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

⚠警告

⑥ 無理して使用しないでください。

- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。

- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。

- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
- 屋外で作業する場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。

⑨ 保護メガネを使用してください。

- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⑩ 防音保護具を着用してください。

- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

⑪ コードを乱暴に扱わないでください。

- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。

- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

⑬ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

⑭ 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、修理をお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに依頼してください。
- 延長（継ぎ）コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

- 使用しない、または、修理する場合。
- 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他、危険が予想される場合。

⚠警告

⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。

- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑰ 不意な始動は避けてください。

- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグをコンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⑱ 屋外使用に合った延長（継ぎ）コードを使用してください。

- 屋外で延長（継ぎ）コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⑲ 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

⑳ 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、修理をお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに依頼してください。
- スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

㉑ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

㉒ 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターにお申し付けください。ご自身で修理すると、事故やけがの原因になります。

二重絶縁について

電気の流れる所と本体との間が、異なる二つの絶縁物で絶縁されていることを言います。たとえ一つの絶縁物がこわれても、もう一つの絶縁物で保護されていて感電しにくくなっています。

お求めの丸のこは二重絶縁をしてあり、銘板に二重絶縁を表す ⧈ マークで表示してあります。異なった部品と交換したり、間違って組立てたりすると二重絶縁構造でなくなります。

電気系統の分解、組立や部品の交換はお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターにご用命ください。

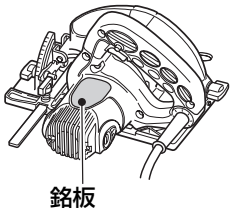
造作丸のこ／丸のこの使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、造作丸のこ／丸のことして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

① **使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**

• 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。



② **保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。**

• のこ刃が露出していると、けがの原因になります。

③ **のこ刃は、銘板に表示してある範囲内ののこ刃を使用してください。また、歯底径がC 6UB4 / C 6MB4は136㎜以下、C 7UB4 / C 7MB4は162㎜以下ののこ刃は使用しないでください。**

• 保護カバーのおおいが不完全となり、けがの原因になります。

④ **切断する材料は、安定性のよい台に置いてください。**

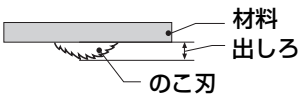
• 台が不安定であると、けがの原因になります。

⑤ **切り落とし寸前や切断中に、材料の重みでのこ刃がはさみつけられないように、切断する部分に近い位置を支える台を設けてください。**

• のこ刃がはさみつけられると、けがの原因になります。

⑥ **材料の切り落とし側が大きいときは、切り落とし側にも安定性のよい台を設けてください。**

また、切り落とした材料がのこ刃と接触し、飛散するのを防止するために、台の高さは、のこ刃の出しろの3倍以上にしてください。



• このような台がないと、けがの原因になります。

⚠警告

⑦ **使用中は、本体を確実に保持してください。**
- 確実に保持していないと、本体が振れ、けがの原因になります。

⑧ **使用中は、のこ刃や回転部、切りくずの排出部へ手や顔などを近づけないでください。**
- けがの原因になります。

⑨ **切断途中で、のこ刃を回転させたまま本体を戻さないでください。必ずスイッチを切り、回転が完全に止まってから本体を持ち上げるようにしてください。**
- 回転させたまま本体を戻したり、持ち上げると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。

⑩ **ベンチスタンドを使用する場合は、スタンドを固定してください。また、接触予防装置を必ず取付けてください。**
- ベンチスタンドがぐらついたり、接触予防装置がないと、けがの原因になります。

⑪ **使用中、本体の調子が悪かったり、異常音がするときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**
- そのまま使用すると、けがの原因になります。

⑫ **誤って落としたり、ぶつけたときは、のこ刃や本体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**
- 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠注意

① **刃物類（のこ刃など）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**
- 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。

② **のこ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。**
- のこ刃が破損し、けがの原因になります。

③ **使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。**
- 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

④ **作業前に、周囲の安全を確認してから空転させ、本体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。**
- 異常があると、思わぬ動きをして、けがの原因になります。

⑤ **ブレーキが働くときの反発力に注意してください。**
- 本体を落としたりし、けがの原因になります。

⚠注意

⑥ **切断する材料の下に障害物がないことを確認してください。**
- 強い反発力が生じ、けがの原因になります。

⑦ **材料に釘などの異物が付いてないことを確認してください。**
- 刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

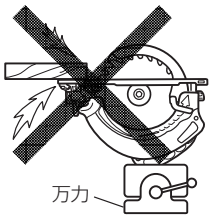
⑧ **切断しようとする材料の上に手を置いたり、コードを材料の上にのせたまま作業しないでください。**
- 手を切ったり、コードを切断し、感電の恐れがあります。

⑨ **回転するのこ刃で、コードを切断しないよう注意してください。**
- 感電の恐れがあります。

⑩ **本体を万力などで保持した使い方はしないでください。**
- 不意の接触などで、けがの原因になります。

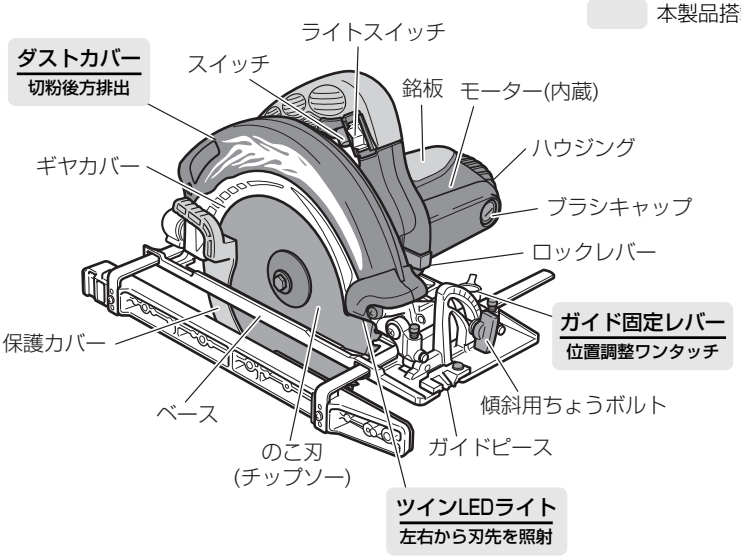
⑪ **高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。また、コードを引っかけたりしないでください。**
- 材料や本体などを落としたとき、事故の原因になります。

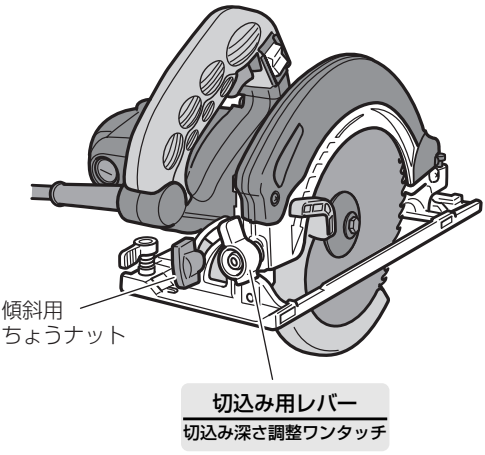
⑫ **回転させたまま、台や床などに放置しないでください。**
- けがの原因になります。



各部の名称

本製品搭載の新機構名称



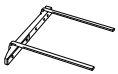


イラストはC 7UB4 です

仕　様

項目＼形名	C 6UB4	C 6MB4	C 7UB4	C 7MB4
使用電源	単相交流 50／60 Hz 共用　電圧 100 V			
最大切込み深さ	56 mm	57 mm	66 mm	68 mm
のこ刃（チップソー）	外径 165 mm×穴径 20 mm		外径 190 mm×穴径 20 mm	
	刃数 72	刃数 52	刃数 72	刃数 52
使用できるのこ刃	外径 160 mm～165 mm 穴径 20 mm		外径 180 mm～190 mm 穴径 20 mm	
無負荷回転数	5000 min^{-1}｛5000 回／分｝			
全負荷電流	11 A		12 A	
消費電力	1050 W		1140 W	
モーター	単相直巻整流子モーター			
質量（コードを除く）	3.0 kg	2.9 kg	3.3 kg	3.2 kg
コード	2心キャブタイヤケーブル 5 m			

標準付属品

形名・（仕様）／標準付属品	C 6MB4 C 7MB4	C 6UB4(S) C 6UB4(SG) C 7UB4(S) C 7UB4(SG)	C 6MB4(SG) C 7MB4(SG)	C 6UB4(N) C 7UB4(N)	C 6MB4(N) C 7MB4(N)
①チップソー（本体装着）	1 枚 スタンダードタイプ	1 枚 スーパーチップソー〔ブラック〕	1 枚 スーパーチップソー〔ブラック〕	（別売）	（別売）
②ボックススパナ	1 個	1 個	1 個	1 個	1 個
③六角棒スパナ	1 個	1 個	1 個	1 個	1 個
④ロングガイド 	（別売）	1 個	（別売）	1 個	（別売）

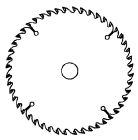
別売部品（別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください。）

⚠警告

- 別売部品を使用の際も保護メガネを使用してください。

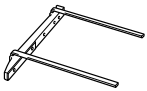
のこ刃

のこ刃やチップソーにつきましては、カタログを参照してください。またはお買い上げの販売店や、裏表紙の日立工機電動工具センターにお問い合わせください。



ロングガイド

ガイドバー前後 2 本の造作丸のこ用ロングガイドです。
丸のこ（C 6MB4 ／C 7MB4 ）にも取付け可能です。(P23 参照)



ガイド

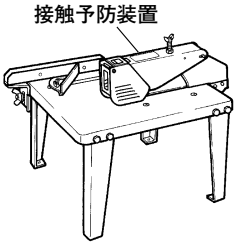
ガイドバー 1 本の丸のこ用ガイドです。
(P24 参照)

ダクトアダプタ

切粉排出口に取付けて、集じん機に接続します。(P24 参照)

丸のこベンチスタンド（接触予防装置付）

PS7-BS3
丸のこで定置形作業をする場合に用います。



ご使用前の準備

●作業場は整頓をし、明るくしてお使いください

●漏電しゃ断器の設置をおすすめします

- 本製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

●延長（継ぎ）コードを使う場合

⚠警告

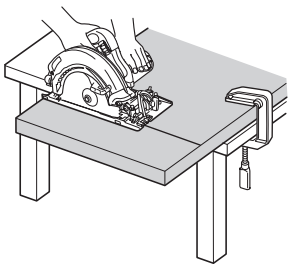
- 延長（継ぎ）コードは損傷のないものを用意してください。

- 電気が流れるのに十分な太さのできるだけ短いコードをご使用ください。
右表は使用できるコードの太さ（導体公称断面積）と、最大の長さです。

コードの太さ（mm²）	最大の長さ（m）
1.25	10
2	15
3.5	30

●作業台（木製）を用意します

- のこ刃が材料の下面より出ますので、作業台の上に置いて材料を切断します。
- 材料の切り残し側を、しっかり押さえてください。
- バイスで固定するなどしてしっかり押さえれば、両手で作業することができます。



○騒音防止規制について
騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご使用前の点検

⚠警告

• 使用前に次のことを確認してください。手順❶、❷、❹～❻については、電源プラグをコンセントにさし込む前に確認してください。

注 • 切断トイシは使用できません。
• 木材以外を切断すると、ベース面に傷が付きやすくなります。特にSG仕様品（フッ素コーティング）は、木材以外を切断するとフッ素コートがはがれ、ベースの滑りが悪くなります。

❶ スイッチが切れていることを確かめます

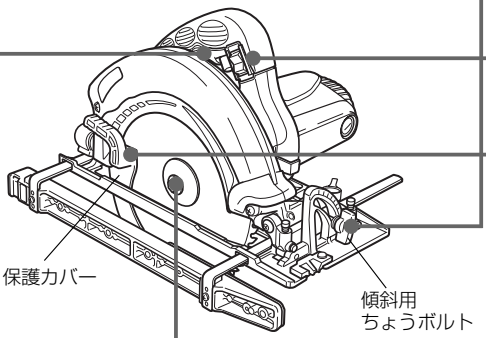
●スイッチが入っているのを知らずに、電源プラグをコンセントにさし込むと、不意に動き思わぬけがの原因になります。

❷ 電源を確かめます

●必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に高速になり、機体が破壊する恐れがあります。
また、直流電流、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

❸ コンセントを確かめます

●コンセントががたついたり、電源プラグが抜けるようだと修理が必要です。そのまま使用すると危険です。電気工事店にご相談ください。

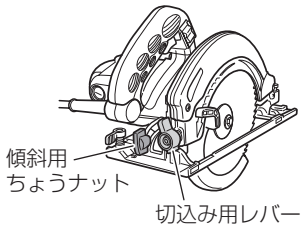


❹ のこ刃の締付けを確かめます

●ロックレバーを押し込みながら、付属のボックススパナでボルトを時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。その状態のまま締付けます。

注 のこ刃を締付けた後、ロックレバーが元の位置に戻っていることを確認してください。

5 切込み用レバー、傾斜用ちょうボルト、傾斜用ちょうナットの締付けを確かめます



⚠警告

- **のこ刃の締付けボルト、切込み用レバー、傾斜用ちょうボルト、傾斜用ちょうナットが十分に締まっていることを確認してください。**
  ゆるんでいると、けがの原因になります。
- **保護カバーは、絶対に固定しないでください**
  のこ刃が露出していると、けがの原因になります。

6 保護カバーの動きを確かめます

●保護カバーは、身体がのこ刃に触れるのを防ぐものです。
●必ずのこ刃をおおうように円滑に動くことを確認してください。

注 **❹ロックレバーが元の位置に戻らない場合、❻保護カバーが円滑に動かない場合、❼ブレーキが正常に作動しない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。**

7 ブレーキがかかることを確かめます

●この本体はスイッチを切ると同時に、のこ刃の回転にブレーキがかかる構造になっています。
●ご使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。

⚠注意

- **ブレーキが働くときの反発力に注意してください。**
  本体を落としたりし、けがの原因になります。

8 ライトの点灯を確かめます

●ライトスイッチの「ON」側を押すと点灯し、「OFF」側を押すと消灯します。
●ライトは刃先の左右両側を照射します。
（刃先に影が出来ないツインLED）

注
- **ライトのレンズ部に付着したごみは、柔らかい布などでふき取り、ライトのレンズ部に傷が付かないように注意してください。**
  ライトのレンズ部に傷が付くと、明るさが低下する原因になります。
- **ライトのスイッチに、取付けてある防じん用カバーに傷を付けたり、防じん用カバーを破いたりしないように注意してください。**

各種調整方法について

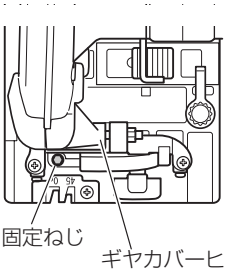
⚠警告

- **調整の際は万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**

●平行度の微調整

ベース側面とのこ刃の平行度を平行度調整ねじで微調整できます。
工場出荷の際に調整してありますが、万一、平行度が狂っていた場合は次のように調整してください。

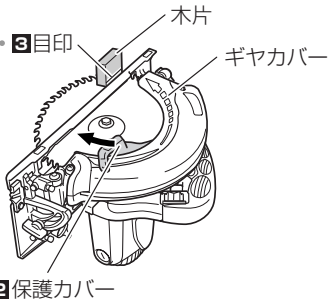
注 **平行度調整後、切込み深さの調整を行なうと、平行度が若干狂う場合があります。切込み深さを調整後、平行度の調整を行ってください。**
(P17 ❶参照)



1 ギヤカバーヒンジ部の固定ねじを付属の六角棒スパナでゆるめます。

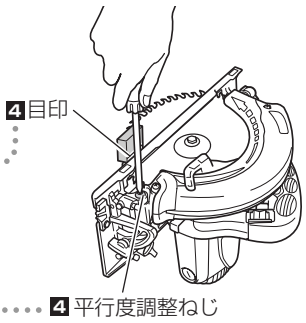
2 保護カバーをギヤカバーの中に引き込みます。

3 のこ刃のベース後方側に木片を当て、ベース側面位置に目印を付けます。



4 目印を付けた木片をベース前方側に移動し、平行度調整ねじを⊕ドライバーで回して目印がベース側面に合うようにします。

5 調整後、固定ねじをしっかり締付けます。



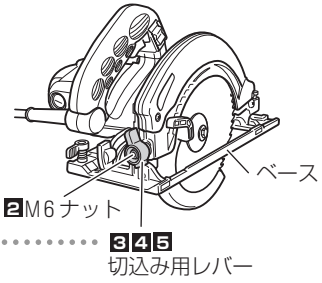
●切込み用レバーの調整

切込み用レバーの締付け具合を調整できます。

切込み用レバーをストッパに当たる位置から約 15˚ の範囲内でしっかり固定されるのが正常です。ストッパに当たる位置まで締めても、ベースが上下してしまう場合は次のように調整してください。

1 のこ刃をはずし、切込み深さを最大にして、安定した床の上に丸のこを置きます。
（P21 のこ刃の取りはずし・取付け参照）

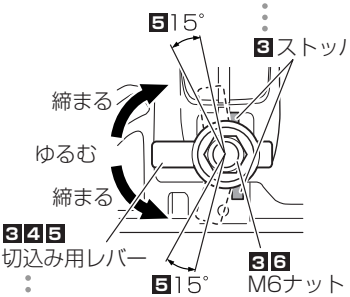
2 M6 ナットを付属のボックススパナでゆるめます。



注 M6 ナットは締付けすぎると、切り込み用レバー等の破損の原因になります。M6 ナットの締付けすぎにご注意ください。

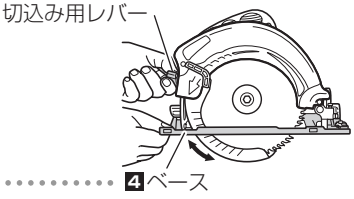
3 切込み用レバーを上下どちらかのストッパに当たるまで回し、その位置でM 6 ナットを軽く締付けます

4 切込み用レバーを「ゆるむ」の位置にし、ベースを上下させ、スムーズに動くことを確認します。



5 切込み用レバーを「締まる」の位置にし、ストッパに当たる位置から約 15˚ の範囲内で、ベースがしっかり固定できることを確認します。

6 ベースの固定が十分にされない場合は、上記 **3** を再び行ってください。また、切込み用レバーをゆるむ位置にしてもベースがスムーズに上下しない場合は、M 6 ナットを少しゆるめてください。



注 **切込み用レバーの調整後は、ベースがしっかり固定されることを確認してください。**
ベースがしっかり固定されないと、けがの原因になります。

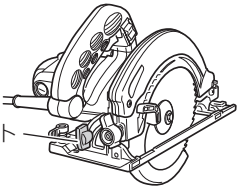
●傾斜角度の微調整（C 6UB4 ／C 7UB4 のみ）

90 ° と 45 ° の傾斜角度（ベースとのこ刃の角度）を微調整できます。

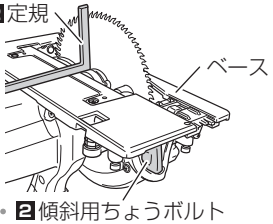
工場出荷の際に調整してありますが、万一、角度が狂っていた場合は次のように調整してください。

90 ° と 45 ° では調整する角度調整ねじ、M4 ねじ、定規角度が異なりますので注意してください。

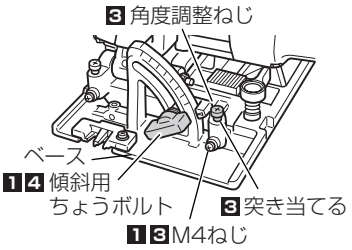
1 傾斜用ちょうボルト、傾斜用ちょうナットおよび、M4 ねじをゆるめます。



2 ベース底面とのこ刃に定規を当てて角度を出し、傾斜用ちょうボルトを軽く締めます。
（右図の定規は 90 ° の場合を示しています。）

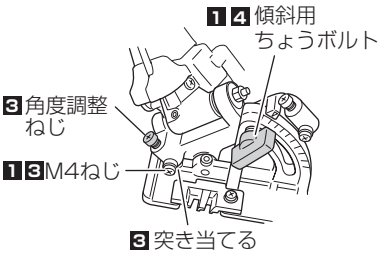


3 角度調整ねじの先端がベースに突き当たるまで、角度調整ねじを回してからM 4 ねじで固定します。



〔90° の場合〕

4 調整後、傾斜用ちょうボルトと傾斜用ちょうナットをしっかりと締付けます。



〔45° の場合〕

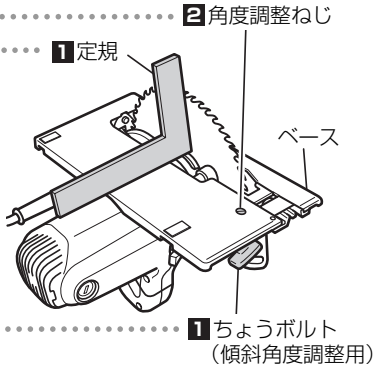
●直角度の微調整（C 6MB4 ／C 7MB4 のみ）

直角度（ベースとのこ刃の角度）を微調整できます。

工場出荷の際に調整してありますが、万一、角度が狂っていた場合は次のように調整してください。

1 ちょうボルトをゆるめ、ベース底面とのこ刃に定規を当てて直角度を出し、ちょうボルトを軽く締めます。

2 角度調整ねじの先端がベースの金属製部品に当たるまで、お手持ちの六角棒スパナ（3mm）で角度調整ねじを回し、ちょうボルトをしっかりと締付けます。

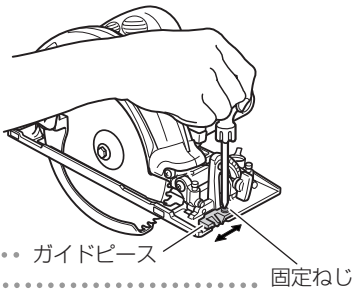


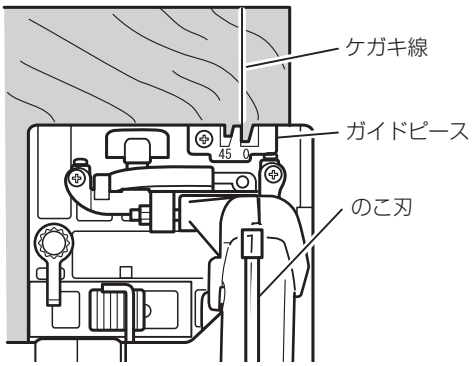
●ガイドピースの微調整

ガイドピースの取付け位置を微調整できます。

工場出荷の際には、ガイドピース切欠部の直線部分をのこ刃の刃部側面に合わせてありますが、万一、取付け位置が狂っていた場合は、ガイドピースの固定ねじをゆるめ、位置を調整してください。

固定ねじをゆるめ、ガイドピースを左右に動かし位置を調整してください。





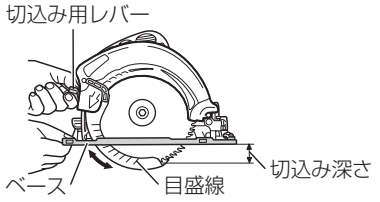
直角に切断する

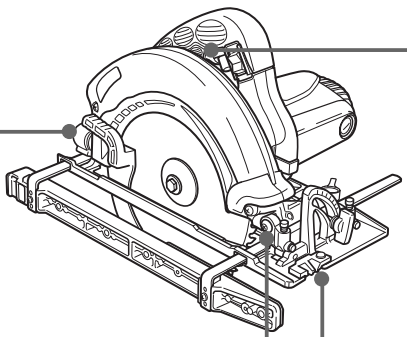
⚠警告

• 万一の事故を防止するため、❶～❸はスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて調整してください。

❶ 切断する材料の厚みに応じて切込み深さを調整します

●切込み用レバーをゆるめ、ベースを上下させて調整し、切込み用レバーを締付けてベースを固定します。レバーは、左右どちらに回しても締付けられます。





●C 6UB4 ／C 6MB4 の保護カバーにはのこ刃外径 165mm用、C 7UB4 /C 7MB4 の保護カバーにはのこ刃外径 190mm用の目盛がついています。目盛線は 3mm (1 分) 刻みです。

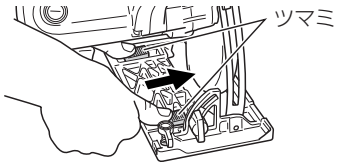
●ベースとのこ刃が直角の時は、この目盛を目安に切込み深さが調整出来ます。

❷ 刃口板を調整します

(造作丸のこC 6UB4/C 7UB4のみ)

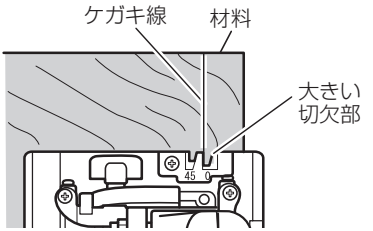
●ベースの上側に取付けられたツマミ 2 個を同時に動かして、刃口板を移動し、ベース刃口幅を最小の位置にします。

●小幅材の切断時に、切断した木片がベースの刃口に入り込まず、安定した作業ができます。



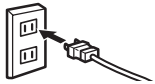
❸ ケガキ線に合わせます

●材料の上に本体（ベース）をのせ、ケガキ線にガイドピース切欠部を合わせます。大きい切欠部（0°傾斜時使用）を目安にしてください。



●ガイドを使って切断する際にはP23 を参照してください

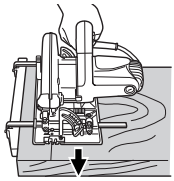
4 電源プラグをコンセントにさし込みます



注
- 切断を始める前に、のこ刃の回転が最高速になるようにしてください。
- SG仕様品（フッ素ベース）は、滑りが良いためモーター部に無理がかかりやすくなっています。本体を強く押しすぎないでください。

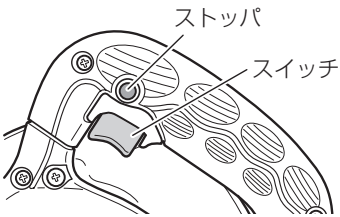
5 スイッチを入れ、ゆっくり前方に進めます

●のこ刃が材料に触れない状態でスイッチを入れ、そのまま本体をゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにします。
●ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。



●連続運転について

スイッチをいっぱいに引いた状態でストッパを押すと連続運転になります。スイッチを切るときは、もう一度スイッチを引き、ストッパがはずれてから指を離します。



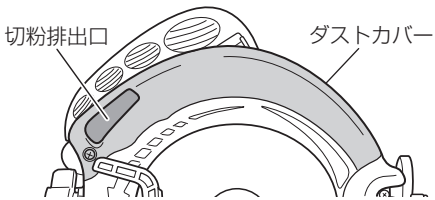
⚠警告

- 作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 使用中に異常音や異常振動など本体の調子に異常を感じたときは、直ちにスイッチを切り、点検・修理に出してください。
- 切断中に本体をこじったり、強く押しすぎないでください。本体をまっすぐに静かに進めるようにしてください。
  反発力を受け、けがの原因になります。また、モーター部に無理がかかるとともに、のこ刃の寿命を短くします。
- のこ刃を上向き、横向きにした使い方は絶対にしないでください。
  けがの原因になります。

●切粉の排出について

切断された材料の切粉は、ダストカバーの切粉排出口から出されますが、材料の種類・切断のやり方等によりましては、まれに切粉がダストカバー内につまることがあります。

その際は、まずのこ刃をはずし、ダストカバー切粉入口から空気を強く吹き付けるか、または、やわらかい針金等でつまった切粉を取り除いてください。



傾斜切断する

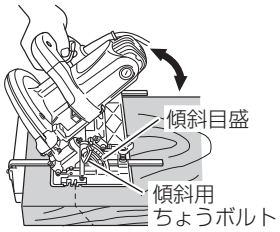
⚠警告

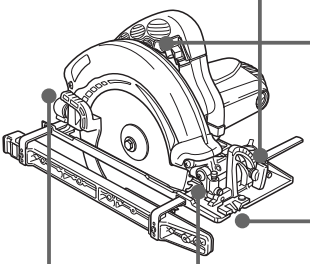
• 万一の事故を防止するため、❶〜❹はスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて調整してください。

❶ 傾斜角度を調整します

●傾斜用ちょうボルトとベース後部の傾斜用ちょうナットをゆるめ、傾斜角度を調整します。のこ刃をベースに対して、最大45°まで傾けることができます。

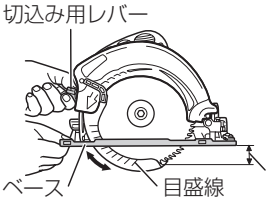
●ちょうボルト締付け部に5°刻みの傾斜目盛が付いています。正確な角度で切断したい場合はベースとのこ刃の角度を定規で測定してください。





❷ 切込み深さを調整します

●切込み用レバーをゆるめ、ベースを上下させて調整し、切込み用レバーを締付けてベースを固定します。レバーは左右どちらに回しても締付けられます。



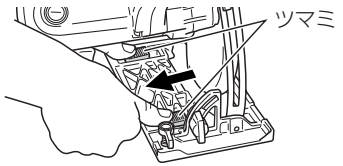
注 保護カバーに付いている目盛線は傾斜切断のときは使えません。切込み深さを調整するときは、のこ刃の切込み深さを実測してください。

❸ 刃口板を調整します

（造作丸のこC 6UB4/C 7UB4のみ）

●傾斜切りの場合、刃口板は最大刃口幅の位置で使用します。

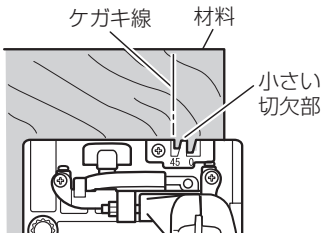
●ベースの上側に取り付けられたツマミ2個を同時に動かして、刃口板を移動し、ベース刃口幅を最大の位置にします。



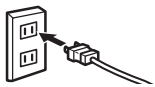
●ガイドを使って切断する際にはP23を参照してください

4 ケガキ線に合わせます

●45˚傾斜するときは　材料の上に本体（ベース）をのせ、ケガキ線にガイドピースの小さい切欠部を目安に合わせます。



5 電源プラグをコンセントにさし込みます



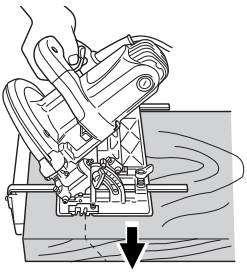
注
- 切断を始める前に、のこ刃の回転が最高速になるようにしてください。
- SG仕様品（フッ素ベース）は、滑りが良いためモーター部に無理がかかりやすくなっています。本体を強く押しすぎないでください。

⚠警告

- **作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
- **使用中に異常音や異常振動など本体の調子に異常を感じたときは、直ちにスイッチを切り、点検・修理に出してください。**
- **切断中に本体をこじったり、強く押しすぎないでください。本体をまっすぐに静かに進めるようにしてください。**
  反発力を受け、けがの原因になります。また、モーター部に無理がかかるとともに、のこ刃の寿命を短くします。
- **のこ刃を上向き、横向きにした使い方は絶対にしないでください。**
  けがの原因になります。
- **刃口板を途中の位置で使用しないでください。**
  傾斜切りの際、保護カバーに触れて、正常な動作ができなくなり、けがの原因になります。

6 スイッチを入れ、ゆっくり前方に進めます

●のこ刃が材料に触れない状態でスイッチを入れ、そのまま本体をゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにします。
●ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。



のこ刃の取りはずし・取付け

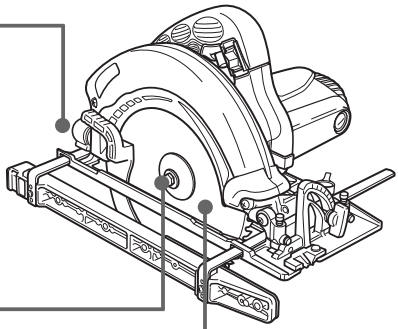
⚠警告

- のこ刃の取りはずし・取付けの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
  思わぬ事故のもとになります。
- のこ刃の取りはずし・取付けの際は、安定した台や床の上で行ってください

●のこ刃の取りはずし

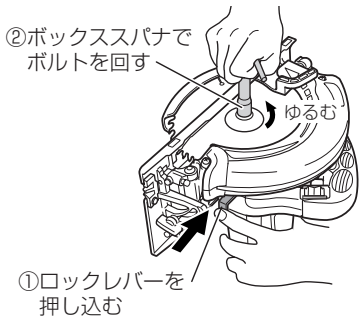
1 切込み用レバーをゆるめ、切込み深さを最大にします

（P17の❶参照）



2 のこ刃軸を固定します

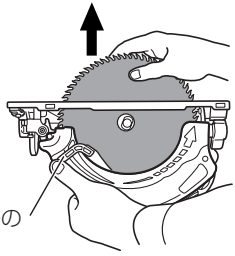
●ロックレバーを押し込みながら、付属のボックススパナでボルトを反時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。この状態でのこ刃軸が固定されます。



3 ボックススパナを反時計方向に回し、ボルトとワッシャ（B）をはずします

4 のこ刃を取りはずします

●保護カバーのつまみを持って、保護カバーをギヤカバーの中に引き込み、のこ刃を取りはずします。



●のこ刃の取付け

1 切込み用レバーをゆるめ、切込み深さを最大にします

（P17の❶参照）

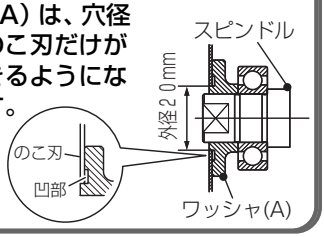
●スピンドルや、ワッシャ（A）、ワッシャ（B）に付いている切りくずをよくふき取ってください。

⚠警告

- **ボルトの着脱は付属のボックススパナで作業してください。**
  付属以外の工具を使用すると、締過ぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

2 ワッシャ（A）の凹部をのこ刃側にして取付けます

●ワッシャ（A）は、穴径20 ㎜ののこ刃だけが取付けできるようになっています。

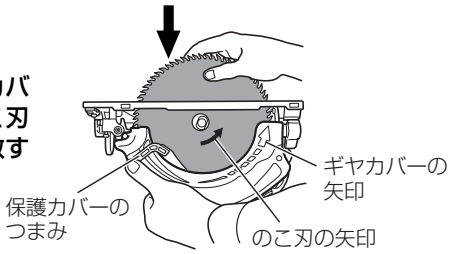


注

- **ワッシャ（A）の取付け方向を誤ると、のこ刃を取付けることができません。**
- **ワッシャ（A）、ワッシャ（B）は必ず本体に取付けてあるものを使用してください。**
- **のこ刃を締付けた後、ロックレバーが元の位置に戻っていることを確認してください。**

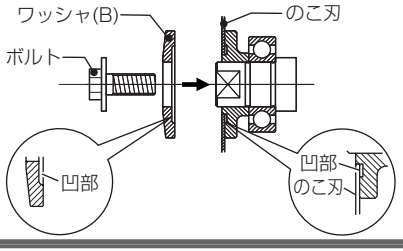
3 のこ刃を取付けます

●保護カバーのつまみを持って、保護カバーをギヤカバーの中に引き込み、のこ刃の矢印がギヤカバーの矢印方向と一致するようにのこ刃を取付けます。



4 のこ刃を固定します

●ワッシャ（B）の凹部をのこ刃側にして取付け、ロックレバーを押し込みのこ刃軸を固定して、ボックススパナでボルトを時計方向に十分に締付けます。（P11の❹参照）



5 切込み深さを調整し、切込用レバーを締付けます（P17の❶参照）

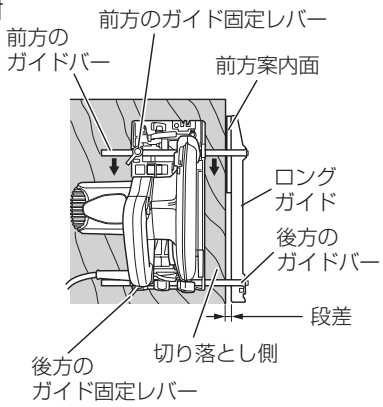
ロックレバーが元に戻っており、のこ刃が円滑に回転することを確認します。

ガイドの使い方

ロングガイド／ガイドは材料の端面に対して平行に切断するときに使用します。

●ロングガイド(C 6UB4/C 7UB4に標準付属)の取付け方

ロングガイドは通常のガイドに較べ、材料の端面に対して、より安定した平行度で切断することができます。



・通常の取付け

①前後のガイドバーをベース側面(切り落とし側)の穴に通し、ロングガイドを左右に動かして切断位置を調整します。

②前方のガイドバーを矢印側に押し付けながら、最初に前方のガイド固定レバーを締付け、次に後方のガイド固定レバーを締付け、ガイドバーをしっかり固定します。

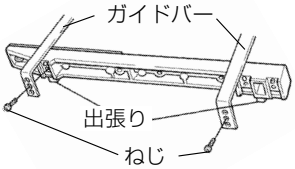
③ロングガイドの前方案内面を材料に沿わせて切断します。のこ刃のはさみ込み防止のため、ロングガイドの案内面後方に段差を設けてあります。

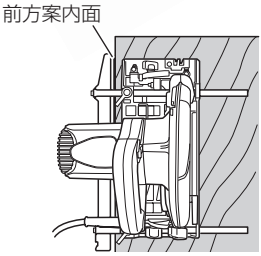
・ハウジング側への取付け

前後ガイドバー(2本)を取付け直してご使用ください。

①ロングガイドのねじ(2本)を取りはずします。

②ロングガイドの出張りが下にくるようにガイドバー(2本)を取付け直します。これにより、前方案内面が前側になります。

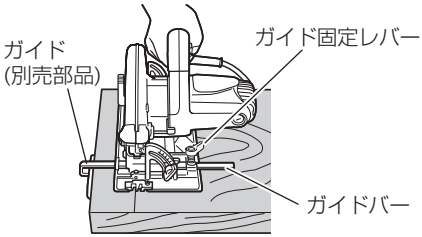




●ガイド(別売部品)の取付け方

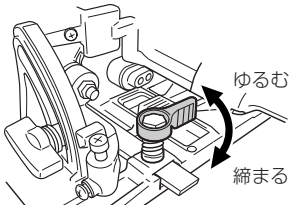
①ガイド(別売部品)のガイドバーを、ベース側面(切り落とし側)前方の穴に通します。

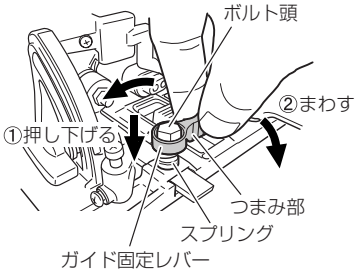
②ガイドを左右に動かして切断位置を調整し、前方のガイド固定レバーを締付け、ガイドバーをしっかり固定します。



●ガイド固定レバーのノブ位置調整

ガイド固定レバーを押し下げると、ボルト頭との合わせがはずれて自由に回転します。
ロングガイド／ガイドをしっかり固定した後は、ガイド固定レバーを押し下げて、切断作業時のじゃまにならない位置につまみ部を回転させてください。



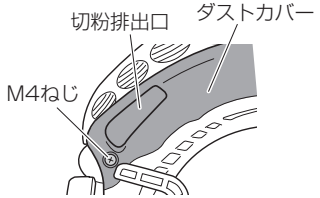


ダクトアダプタ（別売部品）の使い方

集じん機と接続する際、ダストカバーの切粉排出口にダクトアダプタを取付けて使用します。
集じん機に接続する際、集じん機側のホース内径がφ 25 ㎜のものが接続できます。その他のホースサイズのものは、別売のホースアダプタが必要ですのでお買い求めの販売店もしくは日立工機電動工具センターにお問い合わせください。

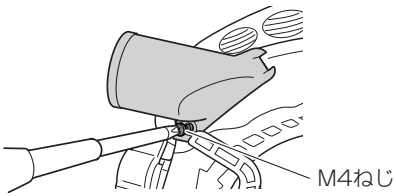
・取付け方

①ダストカバーの切粉排出口横に取付けてあるM4 ねじ 1 本をはずします。（M4 ねじは、ダクトアダプタ取り付け時に使用するため、なくさないでください。）



②ダクトアダプタの引掛部をダストカバーの切粉排出口前方に差込みます。

③①ではずしたM4 ねじでダクトアダプタを締付け、ダストカバーに固定します。



保守・点検

⚠警告

- 点検・お手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

●のこ刃の点検

- 切れ味が悪くなったまま使用すると、モーターに無理がかかり作業の能率も落ちます。
  新品と交換してください。

⚠警告

- 切れ味の悪くなったのこ刃はそのまま使用しないでください。
  無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。

●取付けねじの点検

- 時々点検して、ゆるんでいたら、締め直してください。
  そのまま使用すると危険です。

●本体はきれいに

- 石けん水に浸した布をよく絞ってからふいてください。
  ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類は変形の原因になるので
  使用しないでください。

●保護カバーの動作点検と保守

- 保護カバーは、いつも円滑に動作するようにしてください。
  なお、不具合のときは速やかに修理するようにしてください。

●ダストカバー内の掃除

- 切粉等がたまらないように定期的に点検・掃除してください。

●製品や付属品の保管

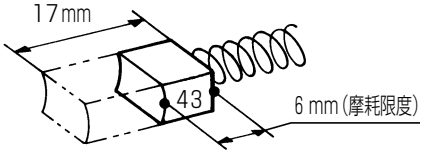
- 使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

注
○お子様の手が届いたり、持ち出せる場所には保管しない。
○軒先など雨がかかったり、湿気のある場所には保管しない。
○直射日光の当たる場所には保管しない。
○引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所には保管しない。

●カーボンブラシの点検

モーター部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モーターの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度（6 ㎜ぐらい）になりましたら新品と交換してください。

また、カーボンブラシはごみなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしてください。

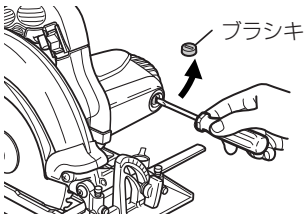


注 **新品のカーボンブラシと交換の際は必ず図示の番号（43）の日立カーボンブラシをご使用ください。指定外のカーボンブラシを使用するとブレーキがかからないことがあります。**

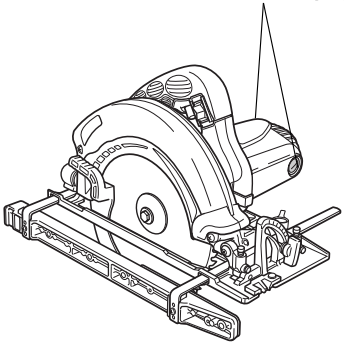
●カーボンブラシの交換方法

1 ブラシキャップをはずします

●マイナスドライバーなどでブラシキャップを反時計方向に回してはずします。



ブラシキャップ（2 個）



2 カーボンブラシを取り出します

3 新しいカーボンブラシを取付けます

●ブラシホルダの角穴に合わせてカーボンブラシを指で押し込みます。

4 ブラシキャップを取付けます

●ブラシキャップでカーボンブラシを押さえ込みながらマイナスドライバーなどで時計方向に回して締付けます。

ご修理のときは

この機体は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自身で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは、下記の全国営業拠点にご相談ください。また、部品ご入用の場合や取扱いでお困りの点などについても、ご遠慮なくお問い合わせください。

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(NO.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　月　日	製造番号(NO.)
販売店（TEL）	

全国営業拠点

■ 日立工機電動工具センターへのご用命は、下記の営業拠点にお問い合わせください。

北海道支店　TEL(011)271−4751(代)　〒060−0003 札幌市中央区北三条西4丁目(日生ビル)
東北支店　TEL(022)288−8676(代)　〒984−0002 仙台市若林区卸町東3丁目3番36号
東京支店　TEL(03)5812−6331(代)　〒110−0016 台東区台東4丁目11番4号(三井住友銀行御徒町ビル)
中部支店　TEL(052)262−3811(代)　〒460−0008 名古屋市中区栄3丁目7番13号(コスモ栄ビル)
北陸支店　TEL(076)263−4311(代)　〒920−0058 金沢市示野中町1丁目163番
関西支店　TEL(06)4796−8451(代)　〒530−0001 大阪市北区梅田2丁目6番20号(スノークリスタル)
中国支店　TEL(082)228−0537(代)　〒730−0011 広島市中区基町11番13号(第一生命ビル)
四国支店　TEL(087)841−6191(代)　〒761−0113 高松市屋島西町1981
九州支店　TEL(092)621−5772(代)　〒813−0062 福岡市東区松島4丁目8番5号

「電動工具お客様相談センター」　0120 - 208822（フリーダイヤル・無料）
※携帯電話からはご利用になれません。　（受付は土・日・祝日を除く 午前9：00 〜 午後5：00）
電動工具ホームページ──http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号(品川インターシティA棟)
国内営業本部　TEL（03）5783 - 0626（代）

801
部品コード　C99150401